

Work Order ID 45692A

July 6, 2009 7:17:38 AM



Page 1

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/03/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

D3186	Rev D
-------	-------

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: _____ Description: D3186-1M Door Supplier: Delastek
Conformity Certificate and Process sheet required



110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.



120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of door is smooth, no dimples for drilling.

⇒ 80107113 €6

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:36 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD DOOR LH
Job Number : 45692A	
Estimate Number : 12598	
P.O. Number :	Part Number : D31861M
This Issue : 10/02/2009 S.O. No. :	Drawing Number : D3186 REV.D
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : // Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : D
Previous Run : 45691A	Material :
Written By :	Due Date : 10/03/2009 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>JUD09.02.10</u>	
Comment : Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: 8202

Description: D3186-1M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

C209/02/117
 ①

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

507/02/13

507/02/13

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:36 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45692A

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

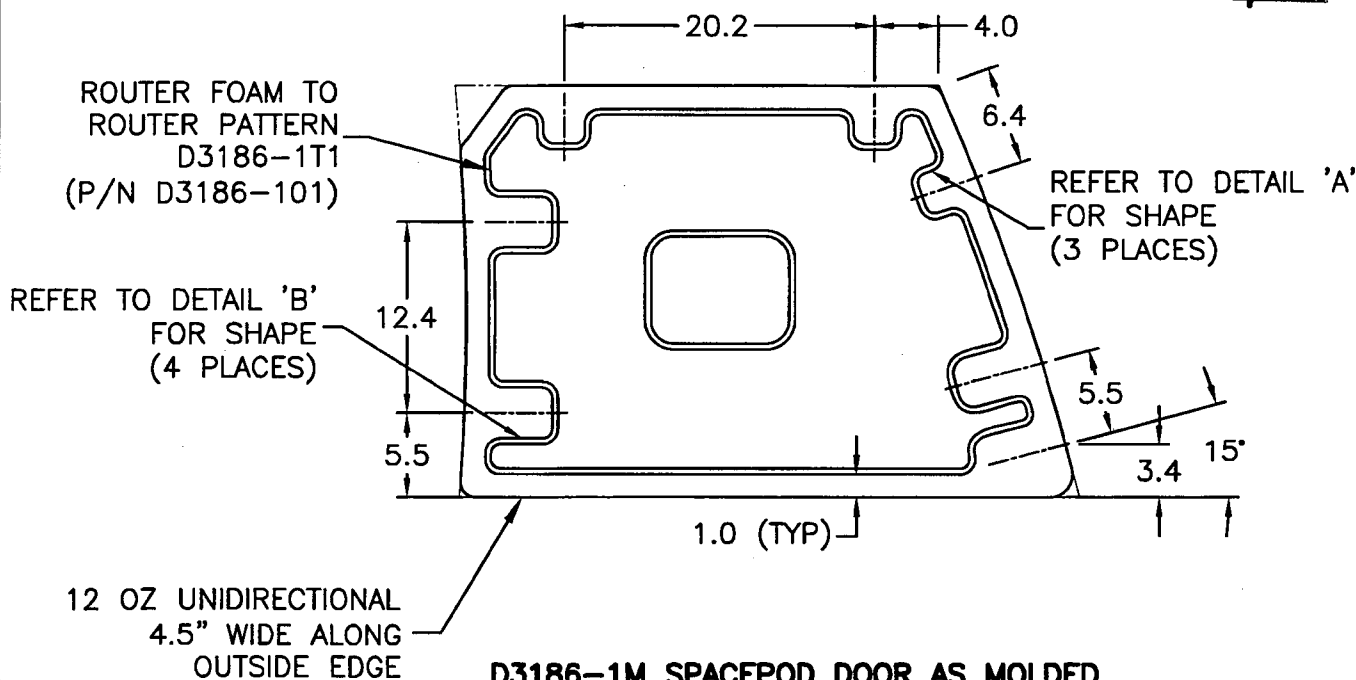
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED B	APPROVED H	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED

07.02.27

**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY

RETURN TO

FOR REVIEW

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AGREEMENT

DATE OF ISSUE

NO 45692A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

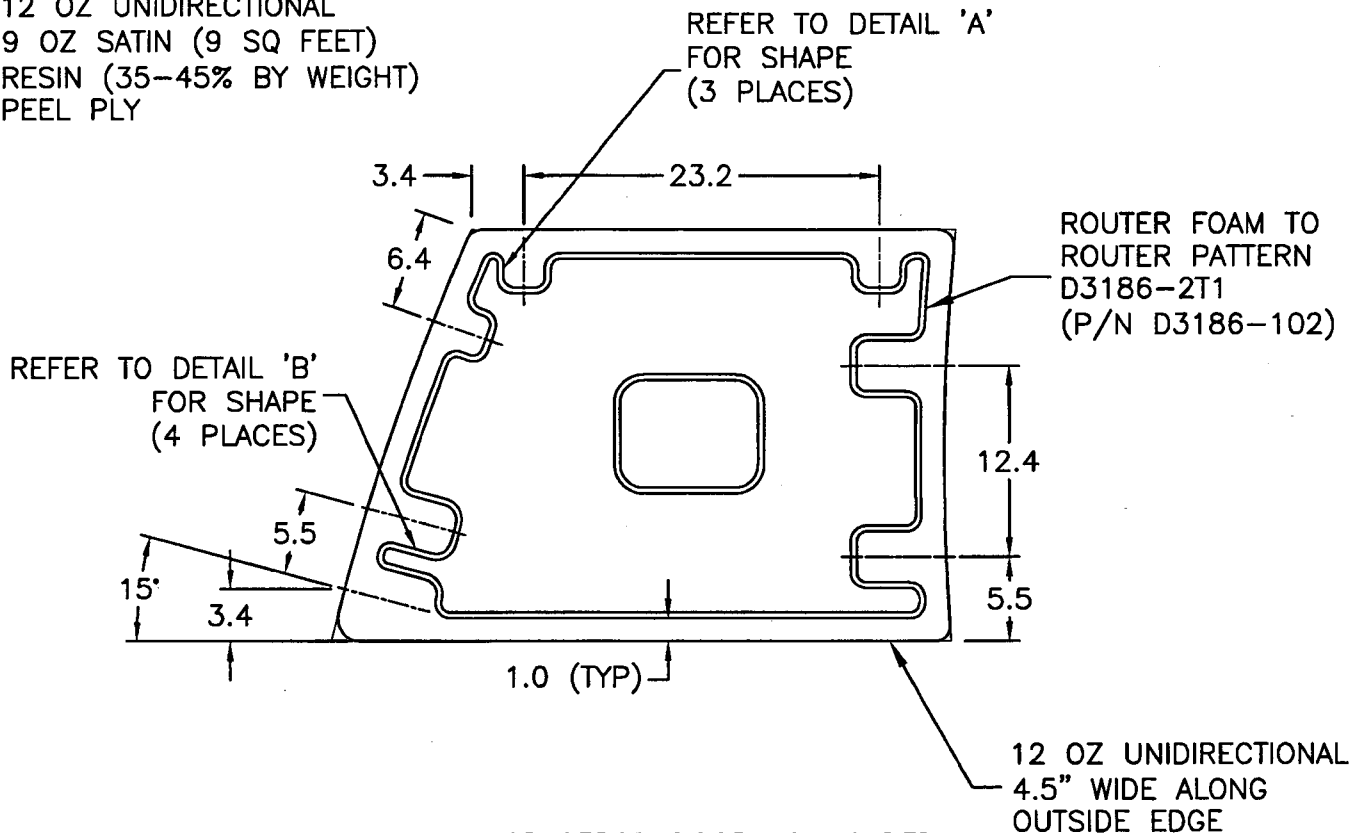
DESIGN DS	DRAWN BY CE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED

07.02.27 [Signature]

**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL SHOP COPY
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AGREEMENT
DATE
NO. 45692A

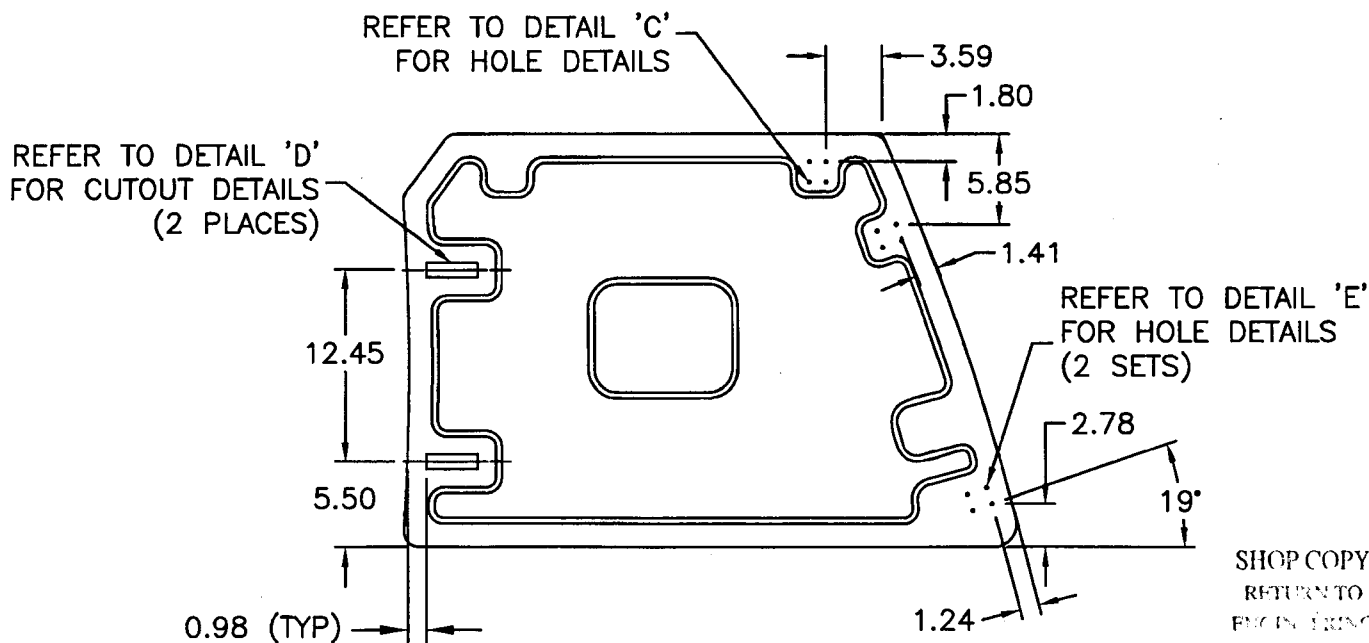
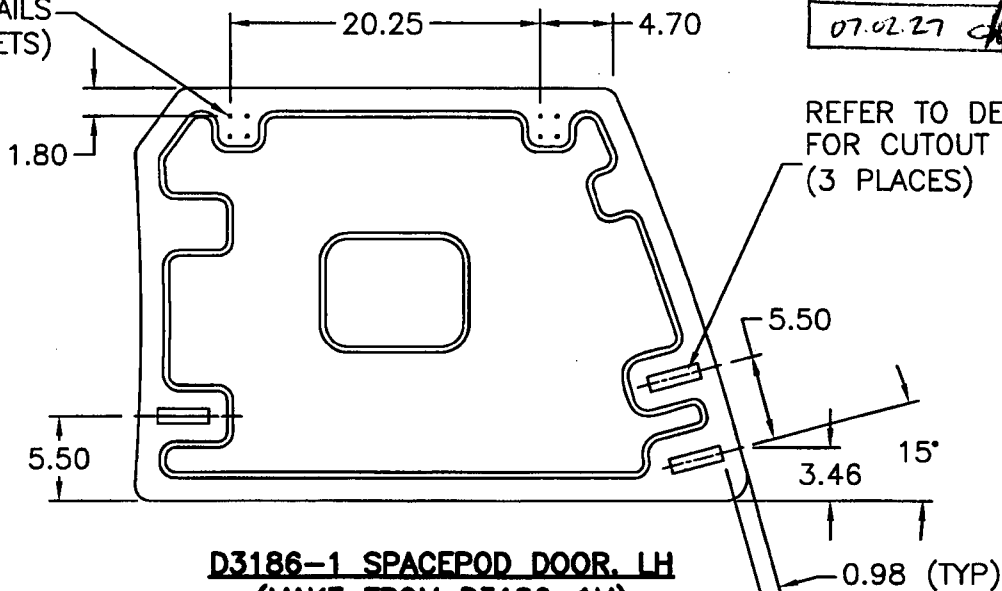
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
NO. 45292A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

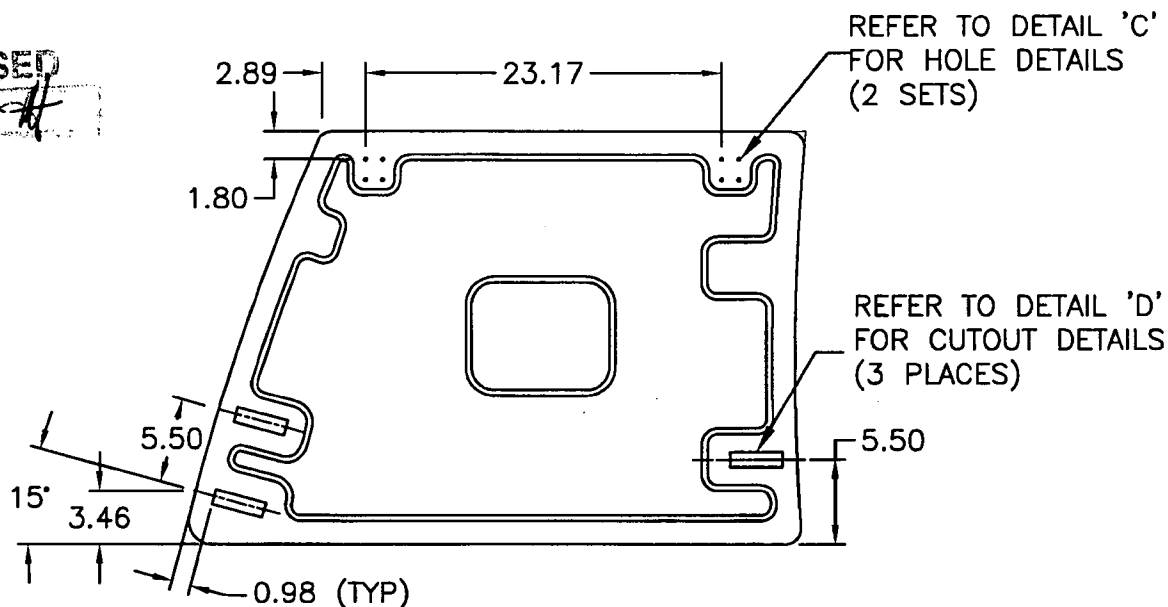
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

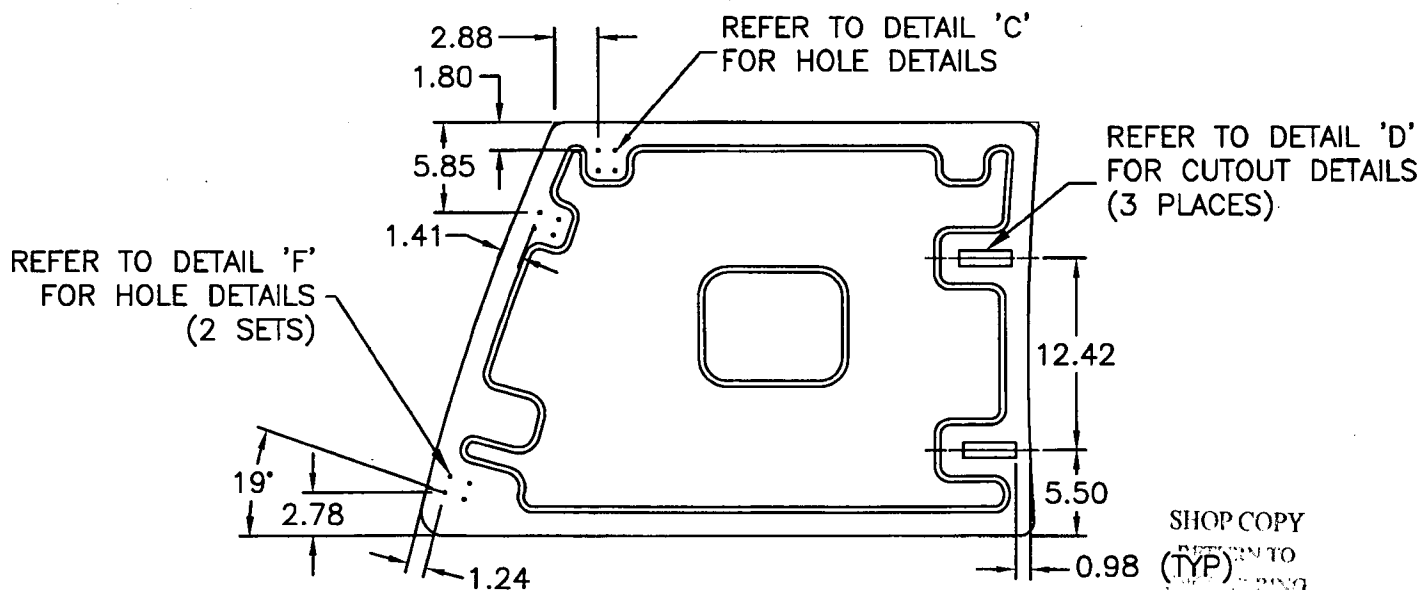
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED JH	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

RELEASED

07-02-27



D3186-2 SPACEPOD DOOR. RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR. RH
(MAKE FROM D3186-2M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

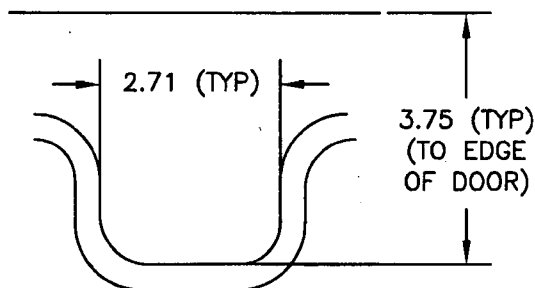
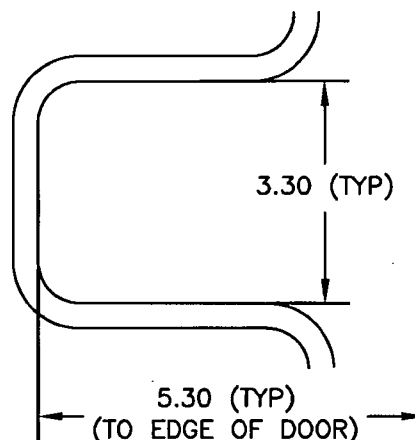
SHOP COPY
RETURN TO
ISSUING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO
REVISION
NO. 245692A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

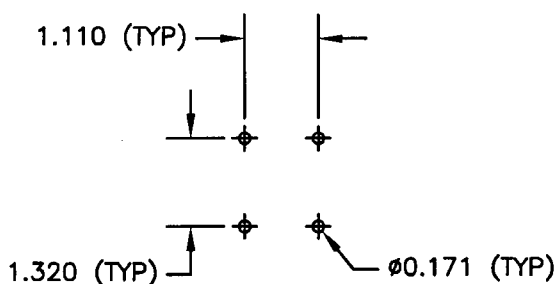
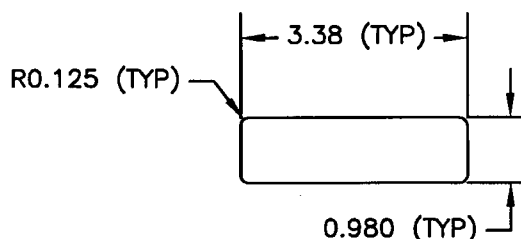
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

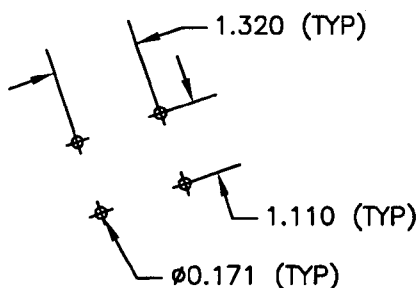
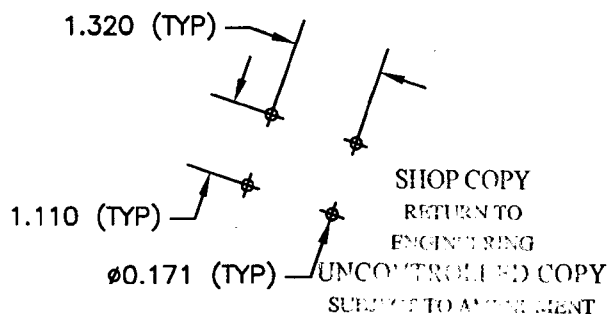
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

**DETAIL A****DETAIL B****RELEASED**

07.02.22 [Signature]

**DETAIL C**

NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D**DETAIL E****DETAIL F**SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERINGUNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AGREEMENT

VENDOR USE

NO. 45692A

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13103
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
06/03/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie		PO00008202		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45696A U de M : Each Dwg. Rév.: E <div>No. lotQté 423521</div>			
1	0	1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45692A U de M : Each Dwg. Rév.: D <div>No. lotQté 423511</div> <div>S 09/07/13</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Date: Lundi, 2007-12-03 11:42:34
 Émetteur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD DOOR
Numéro Job :	42351	Numéro Article :	DKC134-0058
Numéro Soumission :	2608	Numéro Dessin :	D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2007-12-03 No. B.V. :	Révision dessin :	D
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Rem. fois :	- - - Type :	Date Dûe :	2007-12-10 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente :	42350		
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Dart Aerospace : D31861M		

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

W0220

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 17-12-07 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:10 Sceau:



3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

 Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

 Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

 Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

 Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

ate: Lundi, 2007-12-03 11:42:34
utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 42351	Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-6190-3

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 03-10-07 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:55 Sceau: M.G

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6434-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 17-12-07 Heure Début: 11:10 Heure Fin: 11:15 Sceau:

ate: Lundi, 2007-12-03 11:42:35
tilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 42351 Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 17-12-07 Heure Début: 11:15 Heure Fin: 11:35 Sceau:



15.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 17-12-07 Heure Début: 11:35 Heure Fin: 11:45 Sceau:



Curing Début: 11:15 Curing Fin: 4:00

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6434-1

ite: Lundi, 2007-12-03 11:42:35
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42351

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 17-12-07 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:30 Sceau:



19.0 DKC134-0056

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

N° de Job: 42017

20.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6253-1

21.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .

Date: 18-12-07 Sceau:  Initiales: CL

Appliquer une couche de Polybond B46F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 18-12-07 Heure Début: 2:25 Heure Fin: 2:45 Sceau:



ite: Lundi, 2007-12-03 11:42:35

lisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 42351

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 18-12-07 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 2:55 Sceau:  

Curing Début: 2:25 Curing Fin: 4:00

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-6452-2

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 19-12-07 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:25 Sceau: 

ate: Lundi, 2007-12-03 11:42:35
-tilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42351

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 19-12-07 Heure Début: 3:25 Heure Fin: 4:05 Sceau:  

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 19-12-07 Heure Début: 4:05 Heure Fin: 4:15 Sceau:  

Curing Début: 3:25 Curing Fin: 8:00

28.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 20-12-07 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:10 Sceau: 

ite: Lundi, 2007-12-03 11:42:35
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42351

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 20-12-07 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 3:30 Sceau:

30.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

31.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S 2-6440-2

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N/A

33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Date: 07-01-08 Sceau:

Date: _____ Sceau: _____

34.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer la première couche de primer Dupont N° 7704S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date: 07-01-08 Heure Début: 11:20 Heure Fin: 11:45 Sceau:

Date: Lundi, 2007-12-03 11:42:35
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42351

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du
primer.

36.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

37.0 AAC0646 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentaire Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total : 0.050 KIT(s)
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

38.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total : 0.039 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-6284-1

39.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 08-12-08 Heure Début: 8:45 Heure Fin: 9:50 Sceau:

40.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6254-2

41.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6473-1

42.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le
mélange selon les instruction du fabriquant.

16-01-08

Date: Lundi, 2007-12-03 11:42:35

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 42351 Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

44.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 7704S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. #

Application du primer

18-01-08 2:00 2:15
Date: 16-01-08 Heure Début: 12:00 Heure Fin: 1:15 Sceau:



45.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 1 Date: 23-01-08 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

46.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 23-01-08 Sceau:



Quantité: Date: Sceau: